

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
23. Juni 2005 (23.06.2005)

PCT

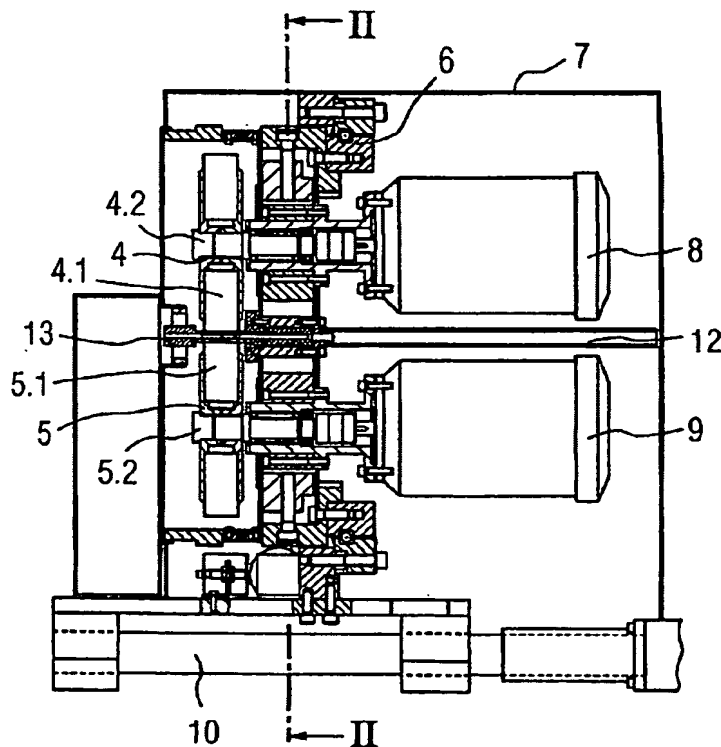
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/056233 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: B24B 5/38, F16C 1/02, B24B 5/50 (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): MECHANIK CENTER ERLANGEN GMBH [DE/DE]; Günther-Scharowsky-Str. 21, 91058 Erlangen (DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/053320 (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KOLB, Roland [DE/DE]; Ahornweg 2, 91334 Hemhofen (DE). PUTZ, Wilhelm [DE/DE]; Nordring 31, 91301 Kersbach (DE).
- (22) Internationales Anmeldedatum: 7. Dezember 2004 (07.12.2004) (74) Anwalt: BERG, Peter; European Patent Attorney, Siemens AG, Postfach 22 16 34, 80506 München (DE).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
103 58 785.3 12. Dezember 2003 (12.12.2003) DE
203 19 428.4 12. Dezember 2003 (12.12.2003) DE

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE PRODUCTION OF ADJUSTING SHAFTS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN BZW. VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON VERSTELLWELLEN



(57) **Abstract:** According to the invention, adjusting shafts (1;2) comprising a noise-insulating outer sleeve (1.3; 2.3) and shaft ends (1.1; 1.2; 2.1) that are free therefrom are produced in a brushing device by moving rotating brushes (4; 5) to an inserted shaft bar (3) which is provided in an uninterrupted manner with the outer sleeve and removing the outer sleeve in the area of the shaft ends in a brushing-off process. Advantageously, one respective continuous section (a; b) of the shaft ends of two adjusting shafts located one behind another is brushed off, whereupon the two shaft ends are separated from each other.

(57) **Zusammenfassung:** Zur Herstellung von Verstellwellen (1;2) mit einer geräuschdämmenden Aussenummantelung (1.3;2.3) und mit von dieser freien Wellen-Enden (1.1;1.2;2.1) werden in einer Bürst-Vorrichtung an einen eingezogenen, durchgehend mit der Aussenummantelung versehenen Wellen-Strang (3) rotierende Bürsten (4;5) herangefahren und die Aussenummantelung im Bereich der Wellen-Enden durch Abbürsten entfernt; zweckmäßigerweise werden jeweils ein durchgehender Bereich (a;b) der Wellen-Enden zweier hintereinanderliegender Verstellwellen freibürstet und anschließend die beiden

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/056233 A1